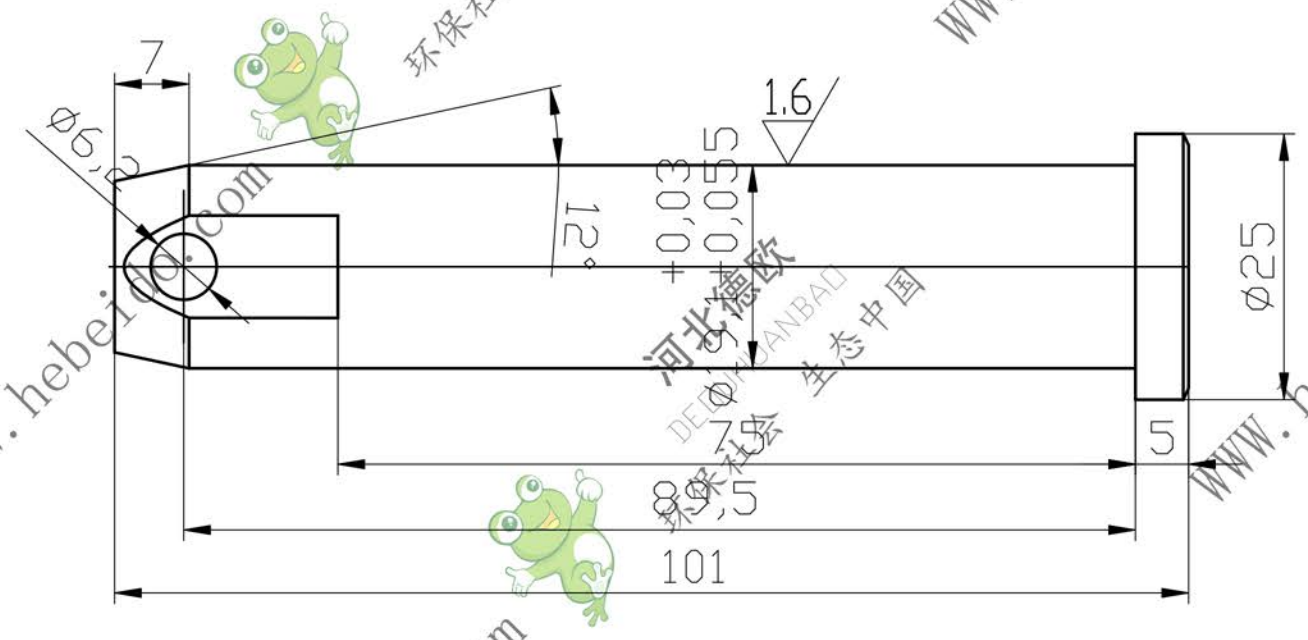

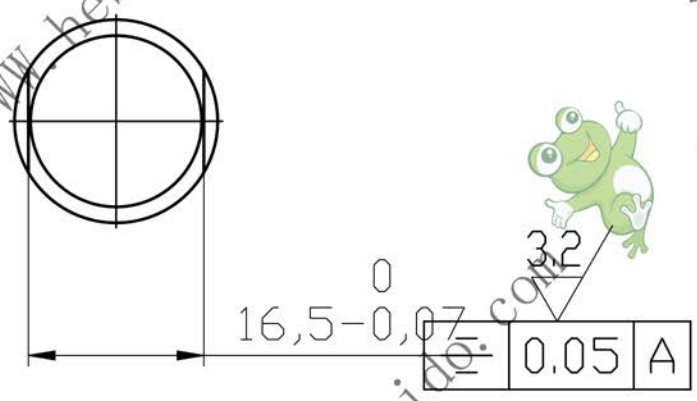

技术要求

1. 全部倒角45°.
2. 两端扁位加工时应一次装夹.
3. 两端扁位平行度0.05.
4. 两端扁位同轴度0.05.
5. 热处理硬度HRC40~45.

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
制图	李连通		修 改		
审核	秦海波				
工艺	刘飞		批准		

轻板短轴		
		40Cr
阶段标记	重量	比例
	0.14	1:1
共 8 张 第 2 张	德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国	